


EMERSON™
ANDERSON GREENWOOD
Forord

I overensstemmelse med kravene i European Equipment Directive reference: 97/23/EC artikel 3 sektion 3 Lydteknikpraksis indeholder dette dokument installations-, drifts- og vedligeholdelsesinstruktioner.

Anderson Greenwood instrumentationsprodukter, der er dækket af dette dokument, omfatter:

- Håndventiler, gaugeventiler, manifolds (og tilbehør) med multi-drejningsaksel
- Kugleventilprodukter med huldiаметre på 25 mm (1") eller mindre.

Opbevaring / beskyttelse / valg / Reservedele
Opbevaring

Hvis Anderson Greenwood ventiler skal opbevares, før de bliver installeret, skal de bibeholdes i de originale emballager med alle vandtætte belægninger og/eller tørremidler på plads. De skal opbevares løftet fra jorden i et rent, tørt område indendørs.

Beskyttelse

Anderson Greenwood ventiler leveres med beskyttelse i overensstemmelse med kundens specifikation eller kvalitetssikringsmanualen.

Valg

Sørg for, at de materialer, ventilen er fremstillet af, og de tryk- og temperaturbegrænsninger, der er vist på identifikationspladen eller ventilenhedens markeringer, passer til procesvæsken og de øvrige forhold. Kontakt i tvivlstilfælde Anderson Greenwood.

Reservedele

Anderson Greenwood ventiler identificeres med et modelnummer, der står markeret på identifikationspladen eller på ventilenheden. Ved enhver forespørgsel om eftersalgprodukter, reservedele, reparationer eller ordrer angives denne reference.

Kontaktoplysninger

Kontakt venligst Anderson Greenwood, hvis du ønsker yderligere oplysninger, der ikke er indeholdt i denne dokumentation.

Anderson Greenwood
Products
Corrie Way
Bredbury Industrial Estate
Stockport
Cheshire
SK6 2ST
United Kingdom

Tlf: +44 (0)161 494 5363


SIKKERHEDSADVARSEL

Af sikkerhedsgrunde er det vigtigt, at følgende forholdsregler tages, før arbejdet på ventilen startes:

1. Personale, der installerer systemet eller udfører justeringer af ventilerne, skal være kompetente og skal benytte det godkendte udstyr og den beklædning, der normalt benyttes ved arbejde med processen på det sted, hvor ventilen er installeret.
2. Trykket skal tages af procesledningen, og den skal drænes og udluftes, før ventilen installeres.
3. Håndtering af ventiler skal udføres af personale, der er uddannet inden for alle aspekter af manuelle og mekaniske håndteringsteknikker.
4. Sørg for, at de ventiltryk- og temperaturbegrænsninger, der er angivet på produktet, er lig med eller bedre end servicebetingelserne.

Installation
1. Strømretning

Kontrollér ventilens navneplade, hvis der er en sådan, for at se en skematisk opstilling, og bemærk, hvilke tilslutninger der er til processen, instrumentet og udluftningen.

- 1.1 Multi-drejningsakselventiler er dobbeltvirkende, medmindre de er forsynet med en pil, der viser strømretningen. Hvis der er vist en retningspil, skal ventilen installeres med pilen pegende i strømmens retning.
- 1.2 Kugleventiler er enten ensrettede eller dobbeltvirkende, og indløbstilslutningen på ventilenheden er mærket derefter.

2. Tilslutninger

- 2.1 Gevindtilslutninger skal kontrolleres både på ventilen og modkomponenten for gevindets form og for renhed. Tætheden i rørsamlinger med konisk gevind er normalt afhængig af brugen af gevindtape eller tætningsmasse. Tætheden i parallelle gevind er normalt afhængig af ekstra forseglinger eller pakninger. Der må ikke bruges nogen betydelige drejningskræfter på en konisk rørsamling, før det er tydeligt, at gevindene er gået i hak. Koniske rørgvind er ifølge sagens natur løse ved indgangen.
- 2.2 Flangede tilslutninger og pakninger skal være rene og ubeskadigede. Kontrollér, at rørens modflanger er justeret korrekt. Boltene kan let indsættes gennem huller i modflangerne. Stram flangeboltene i et diagonalt mønster.
- 2.3 Svejsede tilslutninger skal være i overensstemmelse med normen eller med de kompetencemæssige regulativer, der er gældende for rørsystemets konstruktion og med komplette og godkendte svejsningsprocedurer. Kontrollér, at svejseprofilen er ren og i god tilstand til svejsning.
Alle multi-drejningsakselventiler skal være i midterste åbne position forud for svejsning. Alle kugleventiler skal være enten helt åbne eller helt lukkede forud for svejsning.

3. Rengøring og motering

Hvis der er mindste risiko for, at der kan være slibende partikler (svejseslagger, sand, kemiske rensmidler osv.) i rørsystemet, kan ventilsædet blive beskadiget. Systemet skal skylles grundigt forud for idriftsætning. Montér ventilen på rørsystemet for at sikre let adgang for driftsmekanismen (håndtag / håndhjul / T-jern).

Drift

Ventilens håndtag er beregnet til at virke som en passende betjeningskraft for at tætte ventilen mod dens maksimale tryk uden brug af ekstra mekaniske fordele. Der må ikke benyttes yderligere mekaniske fordele til at betjene ventilen, da dette vil kunne medføre skader på ventilen. Ventiler med trykforskel over sædet kræver et drejningsmoment for at klare trykket. Jo højere trykket er, des større er den kraft, der skal drive ventilen.

1 Ventiler med tæt udvendigt gevind

Alle ventiler har udvendigt højregevind. Drej håndtaget mod uret for at åbne og med uret for at lukke.

Ventiler med udvendigt gevind er forsynet med bagsæde. Dette er en ansats på gevindet eller en anden del af gevindtallerkenenheden, der passer til en tilsvarende sædeansats på indersiden af beskyttelseshætten. Det er efterhånden almindeligt anerkendt, at brugen af gevindbagsædet til gevindforsegling kan tilsløre utilfredsstillende forhold i gevindpakningen. Derfor kan brugen af bagsæde til almindelig gevindforsegling ikke anbefales. Bagsæder i ventiler med udvendigt gevind skal grundlæggende betragtes som stopanordninger, der forhindrer overskrumning, når ventilerne åbner. Normal praksis bør være at åbne bagsædet let. Hvis det er nødvendigt at bruge bagsæde til gevindforsegling, skal det erkendes, at bagsæderne normalt er mindre end hovedsædet, og der skal udvises omhu for at undgå at påføre bagsæderne for store kræfter.

2 Kugleventiler

Blødt lukkede kugleventiler er simple åbne- og lukkeanordninger. De må ikke bruges som drosselenheder (dvs. ventilen må ikke bruges med kuglen i midterposition). Selv under opbevaring skal blødt lukkede kugleventiler ALTID efterlades i enten fuldt åben eller fuldt lukket position.

2.1 Ventilhåndtag med 90 graders drift angiver strømningsvejen gennem ventilen, dvs. et håndtag parallelt med strømningslinien angiver, at ventilen er i åben position. Et håndtag, der er vinkelret på strømningslinien, angiver, at ventilen er i lukket position.

2.2 Ventilhåndtag med 180 graders drift (kun F64, F68, P64 ventilationsfunktion) angiver strømningsvejen gennem ventilationsporten, når håndtaget peger mod porten og lukkes, når håndtaget peger væk fra porten.

Vedligeholdelse

1 Ventiler med tæt udvendigt gevind

Ventiler, der forbliver i én position i lang tid, kan til en vis grad miste funktionsdygtigheden på grund af tabet af effektiv smørelse i gevindet, ældning af pakninger, overfladekorrosion af bevægelige dele eller akkumulation af skadelige faste stoffer. I visse anlæg kan det være ønskeligt at planlægge regelmæssige delvise eller komplette cyklustests af disse ventiler. Utætheder i gevindforseglinger skyldes normalt slid og kan oftest afhjælpes ved at stramme beskyttelseshættebøsningen. Overstramning kan medføre høj gevindfriktion, accelereret slid og kortere levetid for gevindforseglingen.

1.1 H7/H1-2, HD7, A-serietyper

Med ventilen i halvåben position løsnes låsemøtrikken, og pakflangen strammes ved hjælp af en skrueøgle, til man føler en let modstand mod gevindbevægelsen. Denne kan strammes godt, men må ikke overstrammes. Kontrollér, at gevindet er strammet ved at dreje håndtaget. Hvis det føles for løst, kan du stramme pakflangen yderligere. Hvis den føles for stram, skal gevindforseglingen udskiftes, og pakflangen skal strammes igen.

At vurdere spændingen af pakflangen er et spørgsmål om både vurderingsevne og erfaring. Hovedproblemerne er:

For løs - beskyttelseshætten bliver utæt

For stram - håndtaget bliver svært at dreje, og gevindforseglingen kan blive overkomprimeret og dermed beskadiget

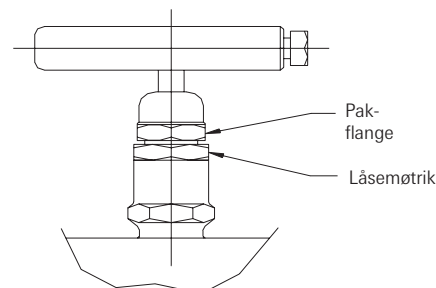
Når pakflangen er korrekt justeret, strammes låsemøtrikken for at låse bøsningen på plads.

1.2 H1-3/8" & 5/8" åbning, pakningstyper H5 - P.T.F.E. & Graphite

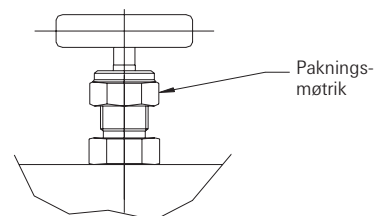
Med ventilen i halvåben position strammes pakningsmøtrikken. Hvis pakningsmøtrikken skal strammes yderligere for at standse en gevindutæthed, når den sættes under tryk igen. Hvis utætheden ophører, skal pakningsmøtrikken ikke strammes yderligere.

2 Kugleventilvedligeholdelse (1/4 omgang, blødt lukket)

Kugleventiler er normalt permanent forseglet, men ventiler, der forbliver i én position i lang tid, kan til en vis grad miste funktionsdygtigheden på grund af tabet af effektiv smørelse i gevindet, ældning af sæder og pakninger, overfladekorrosion af bevægelige dele eller akkumulation af skadelige faste stoffer. I visse anlæg kan det være ønskeligt at planlægge regelmæssige delvise eller komplette cyklustests af disse ventiler. Yderligere vedligeholdelse skal udføres af Anderson Greenwood.



H7/H1-2, H7, A-serietyper



H1-3/8" & 5/8" åbning, H5
PTFE & Graphite pakningstyper